

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number :

04-115946

(43)Date of publication of application : 16.04.1992

(51)Int.Cl.

B32B 27/28
B65D 30/02
B65D 33/00
B65D 75/30
C08L 31/04
C08L 33/08

(21)Application number : 02-236419

(71)Applicant : DAINIPPON PRINTING CO LTD

(22)Date of filing :

06.09.1990

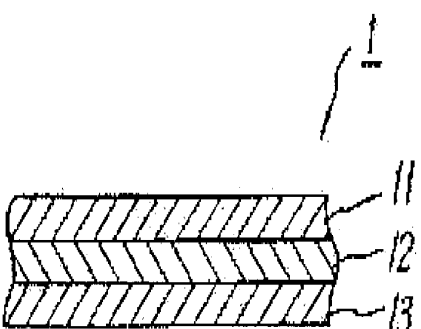
(72)Inventor : YAMAGISHI HIDEHARU

(54) PEEL PACKING MATERIAL

(57)Abstract:

PURPOSE: To obtain a peel lid material capable of being simply opened at a seal part by the hand by adding the first resin of an ethylene/acrylic acid copolymer or an ethylene/vinyl acetate copolymer and the second low-crystalline olefinic resin to an easy opening resin layer.

CONSTITUTION: A peel packing material 1 is formed by providing a barrier layer 12 on a support 1 as an intermediate layer and providing an easy opening resin layer 13 on the barrier layer 12. The first resin of an ethylene/acrylic acid copolymer or an ethylene/vinyl acetate copolymer and the second low-crystalline olefinic resin are added to the easy opening resin layer 13. By blending the low-crystalline olefinic component with the first resin as mentioned above, the layer 13 is brought to an incompatible state to be lowered in heat-sealing strength and stable heat-sealing strength is obtained under various conditions.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]
[Number of appeal against examiner's decision of rejection]
[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]
[Date of extinction of right]

られるように、内容物を吸納する底封上、この底封の開口部を封止する蓋材に分かれている。そして、これらを選択するシートとしては、それぞれ、異種材料の材料を用いられている。

と、この場合、管旋用包材のなかには、いわゆる三層、四方、六角、八角、十角、十二角の形状の包材、ビロー、巻紙、巻紙を形成するに用いられる軟包材があるが、これらの軟包材は包材構成上、同様のシートで形成された形状を有している。包材を用いて製成した蓋は部分の完全なシート部分には、より面が固着してしまいがちである。そのため、この封止手段として、そのため、その加工を行う。このシートを起点として、その封止手段がとられていた。

〔聰明を解決しようとする課題〕

しかしながら、従来のノックを起原にして閉鎖する装置では、開封口が一定の形状にとならず、開封して袋の内装物の取扱いが不便になる。また、

するようには構成してゐるので、本説明のビートル族態度を示した材料は、悉くビートル族減で表現したので、音楽派をきわめておろち、いわゆる王方禁、四方一、音楽寄りをとせ候、又ナヤン宣統皇帝、ビートルシムールとした場合、そのビートルにおよび副難が保罪である。

【表紙】

以下、本發明を具体化した一実施例を図面を參照して説明する。

第1図は本熊國に於るビーバの分布の一明を示す断面図である。

第Ⅰ図において、ビール包材Ⅰは、支持体Ⅰ１の上に中間層として、バリア層Ⅰ２を設け、このバリア層Ⅰ２の上に遮断層Ⅰ３を設けて構成される。

支持体として、板状形状をなし、そのものは、 ポリプロピレン 、 ポリエチレン 、 ポリスチレン 等を二種混合したもので、その中、 ポリスチレン を、紙類等の印刷可能な材料が用いられる。このような支持体

[illegible]

このような状況に鑑み、本監明は断案されたものであり、その目的は上記の事項を解決し、手続的にシール部分を開封できるように資料を提出することにある。

「問題点を解決するための手段」

[illegible]

(修 習)

本發明のビニール包材の一態を構成する膜開封体は、底面層は、上・下二層の膜層を有し、上層膜は、第一の膜層にビニール樹脂を含有し、下層膜は、第二の膜層とを含有し、底面層は、第一の膜層と第二の膜層とを有する。

10の序には、等しいが、漸次は、
11の序には、等しいが、漸次は、
12の序には、等しいが、漸次は、

このような支持体 1 の上には、より好ましい材料を選択して、中間層としてのバリア層 1 を形成される。バリア層 1 とともに、例えば、酸化物であるニオブなどの金属酸化物、金属元素層を有するアルミニウム合金等からなる材料又はエッチング処理による空隙が形成される。バリア層 1 は、酸化バリウム塩、水素酸化物等を利与するため用いられる。

(c) のようなバリア層 I₂ の上には、島精封性樹脂層 I₃ が設けられる。本発明の場合、バル合樹脂層 I₃ の中には、エチレン-ビニル系重合体の樹脂と、低結晶性恒沸シブール系の第二成分とが含まれる。

[illegible]

特開平4-115846(3)

アル共重合体、エチレン-酢酸ビニル共重合体、エチレン-酢酸ビニル-アクリル酸共重合体又はこれらの複合体が挙げられる。
前記第二の樹脂の具体例としては、ポリエチレン、ポリプロピレン又はエチレン-αオレフィン共重合体が挙げられる。αオレフィン共重合体としては、例えば、プロピレン、ブテン等が挙げられる。

このような、低結晶性オレフィン成分を第一の樹脂にブレンドすることで、融相溶伏性により、ヒートシール強度を低下させ、かつ種々の条件下で安定したヒートシール強度が得られる。
前記第一の樹脂は、50〜99重量%、第二の樹脂は、2〜50重量%含有される。

第二の樹脂の含有率が2重量%未満になると、ヒートシール強度を低下させることができず、融相溶伏性が得られない。この値が50重量%を超えると、ヒートシール強度が弱くなり適当で実用に耐えない。
このような樹脂成分を含有する局所封じ樹脂層

13の厚さは、10〜100μm、好ましくは15〜50μmとされる。この値が10μm未満になると、基材に刻する接着力が小さくなり、ラミネート不織や、シール強度の絶対強度不足という不都合が生じる。また、この値が、100μmを超えると、高コストになるという不都合が生じる。
このような局所封じ樹脂層13の設け方法としては、いわゆるエキストルージョンミキサーによる方法、あるいは、予め、樹脂組成物をダイアルム作し、このダイアルムを張り付け、ドライミキサー法が挙げられる。
なお、支持体11とバリフ層12等の中間層と、中間層と局所封じ樹脂層13との間に、それぞれ樹脂の接合を補助するためにブランクコート層を形成してもよい。
次に、本発明のビール包材の他の要素構成材料を第2図乃至第6図に基づいて説明する。
第2図に示される本発明のビール包材2は、支持体11上に、直接、局所封じ樹脂層13を設けられたものである。

第3図に示される本発明のビール包材3は、第1図に示される支持体11とバリフ層12との間に、第二の中間層としてポリエチレン層14を介在させたものである。すなわち、支持体11とバリフ層12とをポリエチレン層14でエキストラージョンラミネートしている。これにより、特に、アルミニウム箔のバリフ層12と支持体11との接合性を向上させることができる。ポリエチレン層14としては、一般に、低密度ポリエチレン(LDPE)が用いられる。さらに、支持体11とポリエチレン層14との間に、およびバリフ層12と局所封じ樹脂層13との間には両層の接合を補助するためのブランクコート層が形成されていてもよい。

第4図に示される本発明のビール包材4は、支持体11の間隙に、直接、局所封じ樹脂層13を設けられたものである。このタイプのものである、三層式合流張り袋おおよそ、四方袋、ビロ-包、スリッパ型袋等の袋の形態を作製する場合に使用される。

第5図に示される本発明のビール包材5は、支持体11の一方の面に、直接、局所封じ樹脂層13が設けられ、支持体11の他方の面にバリフ層12を介して局所封じ樹脂層13が設けられる。このタイプのもので用途も前記第4図に示されるタイプのもののそれと同じである。

第6図に示される本発明のビール包材6は、支持体11の上に、ポリエチレン層14、バリフ層12、ポリエチレン層14および局所封じ樹脂層13を順次積層したものである。

以下に具体的実施例を示し、上述してきた本発明の実施例をさらに詳細に説明する。

実施例1(本発明)

1.5g/m²の2軸延伸ポリエチレンフィルム(商品名:「4100」、東洋紡社製)の片面をコロナ処理し、この面に印刷化能加工を施した。この上にブランクコート剤(商品名:「P1000」、日本紡織化学社製)をロールコートした後、LDPE(商品名:「M11P」、三井石油化学社製)にてアルミ蒸着PET(商品名:「M11P」)を付与し、

[illegible]

✱

不 発 明	比 較 例
シ－A型比	シ－A型比
110℃	2400
800	2600
1000	3600
1200	3500
1300	4000
1500	4200

(發明 の 効 果)

上図表1の結果より本発明の効果は明らかである。すなわち、本発明のビニル樹脂を介すれば、他のシオール領域で炭素、四フッ素、酸素等を介させておき、又は他の領域で炭素、四フッ素、酸素等を介してビニル樹脂の領域をのこすようにシオール領域から炭素なシ-

興セロ化学社製)とエキストルニジョンクエネネ
 トした。LDPEおよびアールニ順層PE下の厚さ
 は、それぞれ、15mmおよび12mmとした。こ
 れいで、無層PETのPET層にアソカニモート
 として、エチレンオキズクリル酸重合樹脂(商品
 名: NJ108G、三井石油化学)80重量%と、三
 井リブレン樹脂(商品名: UZ220C、三
 井石油化学)20重量%との混合物を、30mm
 厚みに圧キストルニジョンクエネネした。

実験例 2 (比較例)

上記実験例1の品時、抽出液、脂質の中心から
 ホリフアツテ所抽出物を除去し、エチレングリ
 ホル中、水質を含む抽出物を、N1108C、三井石
 油化学)のみの組成とした。それ以外は実験例1
 の場合と同様にした。

にのみ、うだるのサンブルを用い、実験にヒール、靴、脱履サストを行つた。なお、ヒールは脱履封鎖機同士の設置おせた状態で、ヒール条件は加圧刃1終/秒、加圧時刻1

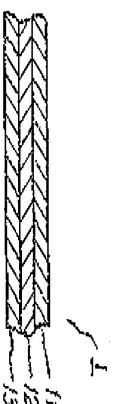
● 此の利権が底底に

4. 圖面の構想を説明

第2図は本発明に係るビール缶材の積層構造を、第3図乃至第5図は、それぞれ、請求項分断面図、第6図乃至第7図は、それぞれ、本発明に係る他のビール缶材の積層構造を示す部分断面図である。

1. 2. 3. 4. 5. 6... ①—ル包材、11...
 炭粉体、12...バリア層、13...局周封性炭層、
 14...ホリエンチレン層。

男 泰 川 石 代理人 縣 出



一、

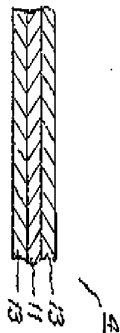


卷之四



卷五

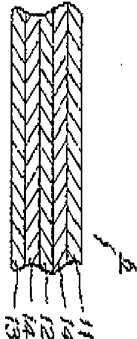
特開平4-115846(6)



第 4 圖



第 5 圖



第 6 圖